

Date: Tuesday, 12/20/2005 2:52:13 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name :	SPACEPOD DOOR LH
Job Number :	25300B		
Estimate Number :	11095		
P.O. Number :	N/A	Part Number :	D31861
This Issue :	12/20/2005	Drawing Number :	D3186 REV A1
Prsht Rev. :	NC	Project Number :	N/A
First Issue :	N/A	Drawing Revision :	A1
Previous Run :	25299B	Material :	N/A
Written By :	SEE COMMENT BELOW		
Checked & Approved By :	SEE ABOVE USER & DATE		
Comment :	Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM		
Due Date :	1/20/2006	Qty:	1 Um: Each

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 00000324 05/12/21

Description: D3186-1 Door

SHIP LABEL D0600-145

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

2.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

C 206103128 ①

3.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection. Check for void spot and pins.

06-04-04

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: N/A

W

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: SB Date: 06/05/29
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
				See NCR032				<u>06-04-04</u>

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 12/20/2005 2:52:13 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 25300B

Part Number: D31861

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

DP 06/05/29 ①

Job Completion



h Dec 29

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN #	DRAWN BY SP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
AI	04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL	

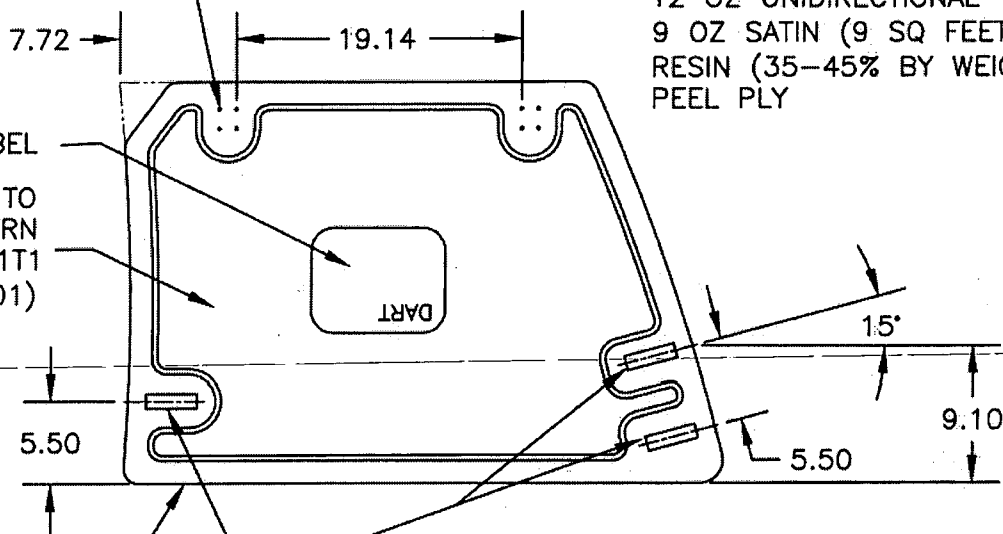
DRILL 8 HOLES Ø0.171
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8005 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO
ROUTER PATTERN
D3186-1T1
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG
OUTSIDE EDGE
AI

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A
ON PAGE 3

RELEASED
#03.04.22

D3186-1**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3100-0000
4-11-04
ENGINEERING
CONTROLLED COPY
W/WORK ORDER
NO. 25300B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

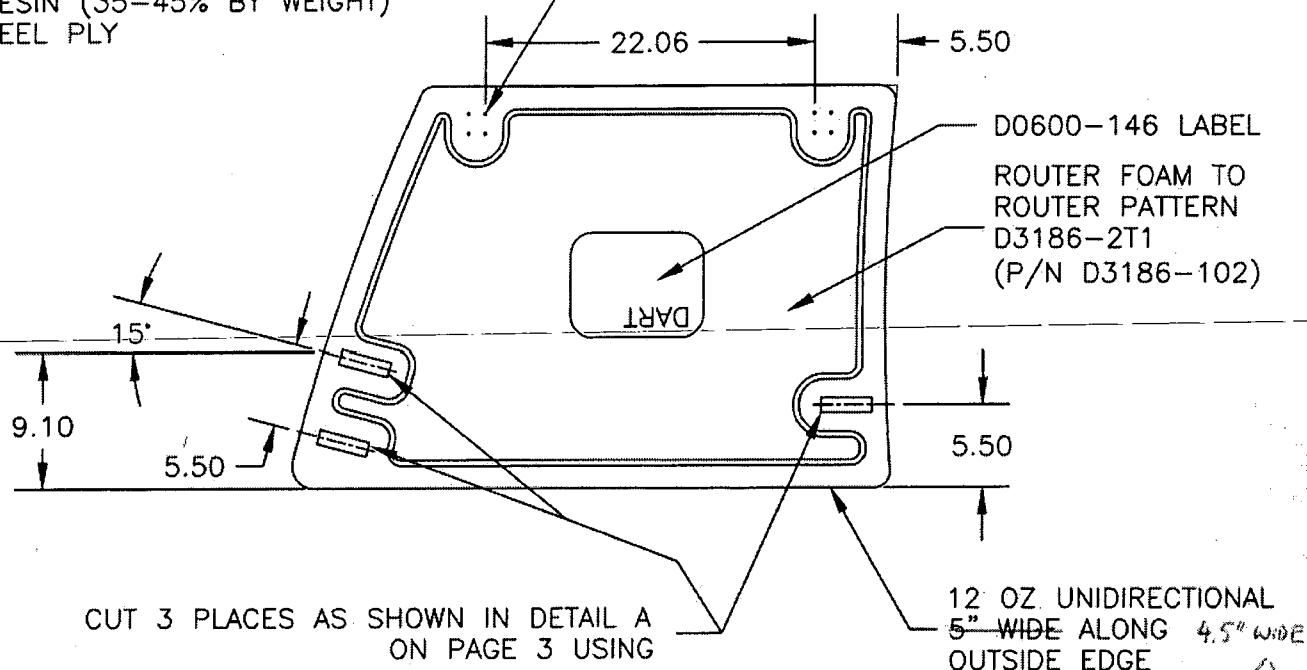
DART

DESIGN #	DRAWN BY #	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES $\phi 0.171$
PER SCRIBE LINES OF
MOLD DT8006 (REFER
TO DETAIL B ON PAGE 3)



RELEASED
9/03/02

D3186-2**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYLCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

CHOP COPY

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

REPLACEMENT

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

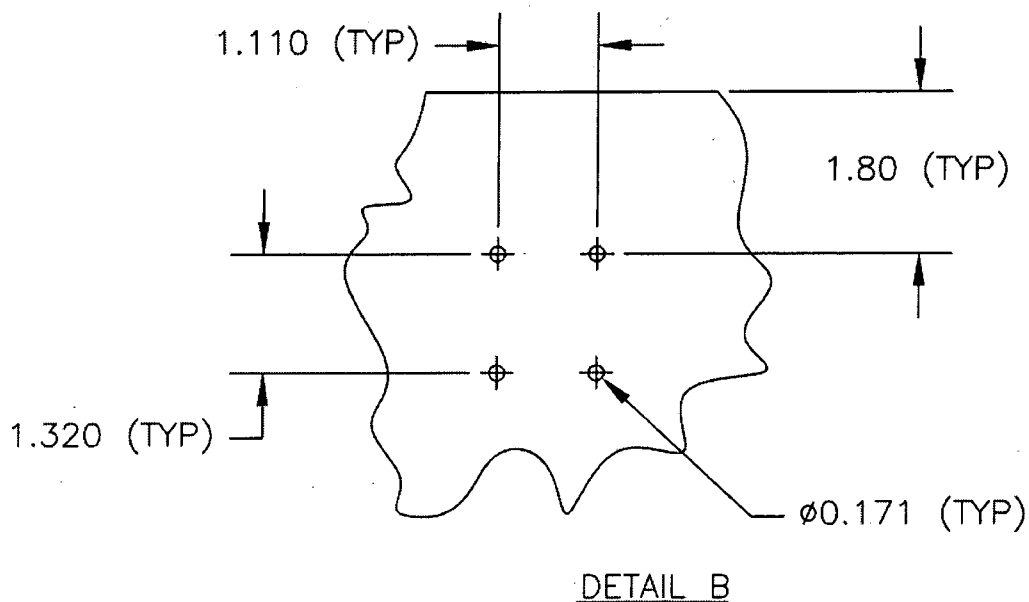
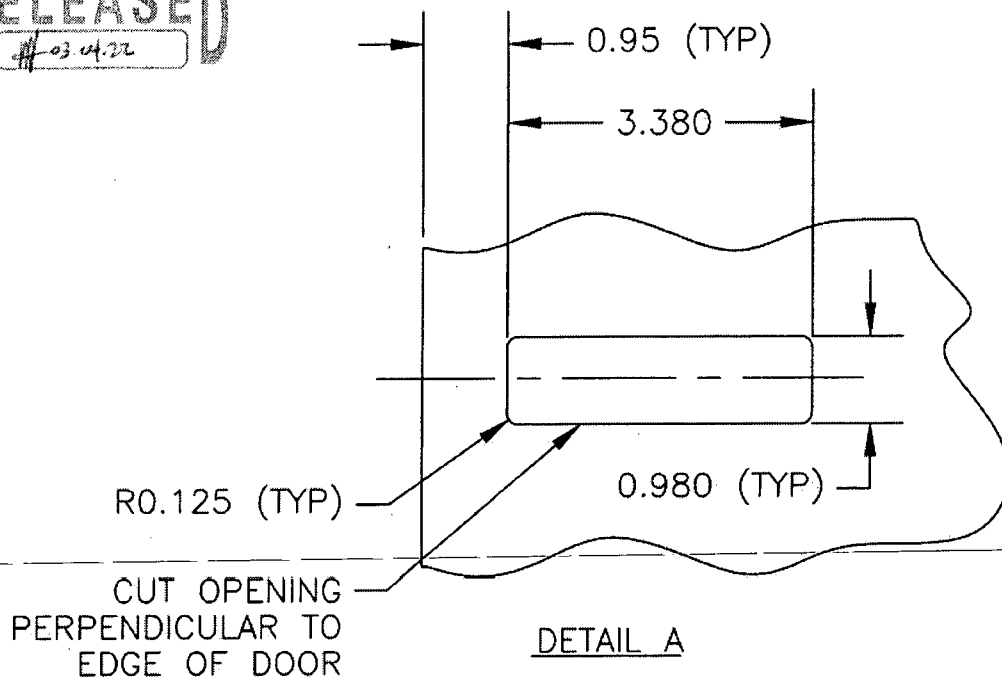
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

25300 B



DESIGN #	DRAWN BY EP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED
03 04 27



COPY
COPY
25300B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Linda Lacelle

From: Linda Lacelle [llacelle@dartaero.com]
Sent: Tuesday, March 28, 2006 2:24 PM
To: 'Jocelyne Laurin'
Cc: 'shamel@delastek.com'
Subject: RE: RE : SHIPMENT FROM YESTERDAY

ok...here's the scoop:

- for P.O 324 we will use B/N 25300 for the door we received, you will have to supply us the body with the same B/N 25300
- for the D3188-2/86-2 we will use B/N 25302 - the one left to deliver on this P.O 324 - you will have to supply us with the B.N 25301
- for P.O 610 you can only use the B/N's issued on the P.O 25851 and 25852

Thx
Linda

-----Original Message-----

From: Jocelyne Laurin [mailto:jlaurin@delastek.com]
Sent: Tuesday, March 28, 2006 8:56 AM
To: 'Linda Lacelle'
Cc: shamel@delastek.com
Subject: RE : SHIPMENT FROM YESTERDAY

Bonjour Linda,

For p.o. #324 D3186-1, can you please use label #B25851, since the spacepod body LH will have the label #B25851.

As for D3188-2 / D3186-2 - with label 24307, you can use either B26064, B26065 or B25302. Please advise which one you will use.

>From now on, we will mark our W/O and our B/N on the packing slips.

Please note that on your order #610, for the second set of spacepod door and Body LH, we will use label #B25300, since we already used the label #B25851 on po #324.

Thanks and have a nice day.

Jocelyne Laurin
Service à la Clientèle/Customer Service
Tel: 1-819-533-5788 p. 221
Fax: 1-819-533-3494

-----Message d'origine-----

De : Linda Lacelle [mailto:llacelle@dartaero.com]
Envoyé : March 24, 2006 9:18 AM
À : Jocelyne Laurin (E-mail); Mgodin@Delastek.Com (E-mail);
Sheroux@Delastek.Com (E-mail)
Cc : Jason Murdoch (E-mail)
Objet : SHIPMENT FROM YESTERDAY
Importance : Haute

we received a few items yesterday, but were all mixed up...p.o 324 D3186-1 - has a label of 21558 - this is a very old batch, and had been completed in Oct, 2005. There is no w/o marked on your packing slip or invoice...we need to know what labels you have left, so we can figure out what w/o here to attach it to.

D3188-2 / D3186-2 - has a label of 24307 - was completed in Nov., 2005, again no w/o to match from your packing slip, and again need to know what

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

labels you have left at Delastek, so we can assign the correct internal batch and w/o to it.

D350-604-041...we require you to mark your w/o and our B/N on the packing slips, in order to match the correct process sheets

D206-605-041 ...we require you to mark your w/o and our B/N on the packing slips, in order to atch the correct process sheets.

Please advise asap.

Thanks

Linda

Date: Vendredi, 2005-02-04 07:51:59
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR
Numéro Job : 20905		Numéro Article : DKC134-0017
Numéro Soumission : 1712		Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2005-02-04	No. B.V. :	Révision dessin : A1
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2005-03-01
Job précédente : 20243		Qté: 1 Udm: UNITE

 Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D3186-1
 N° Delastek Composites DKC-134-0017
 N° de Projet Delastek: DK-362
 Process Sheet Rev.: 02

 B25300
 BZ1559

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.02 GALLON(s)/Unit Total : 0.02 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 17-02-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



3.0 AC0073 Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251

 Commentair Qty.: 6.000 METRE CAR(s)/Unit Total : 6.000 METRE CAR(s)
 Tissu Blanc a Delaminer 1.5 M #3003251 N° de Lot: _____

4.0 AC0085 Film durisol # 3001792

 Commentair Qty.: 6.000 METRE CAR(s)/Unit Total : 6.000 METRE CAR(s)
 Film durisol # 3001792

5.0 AC0753 Airweave A Waffle Weave Bleeder

 Commentair Qty.: 1.5 METRE(s)/Unit Total : 1.5 METRE(s)
 Airweave A Waffle Weave Bleeder

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

 Commentair Qty.: 1.00 METRE(s)/Unit Total : 1.00 METRE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Vendredi, 2005-02-04 07:51:59
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 20905

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y
-----	---------	---------------------------------------------

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 2-4656-1

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-4734-1

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 Plis de tissu de 9.7 oz

1 pli de 12 oz pour tout le contour de la pièce par 4.5" de large

3 fois le sac à vide Stretchlon

3 fois le Film perforé P-3

3 fois le Feutre de drainage 4mm

2 fois le Tissu à délayer (non nécessaire lors du bagging du core)

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 7-22-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total : 0.0080 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: HEK 9254

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	-----------------------------------------

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-4733-1

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par

Date: Vendredi, 2005-02-04 07:52:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 20905

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

quantité de résine N° 411-350.

Date: 18-02-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 18-02-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 4- Feutre de drainage 4mm
- 5- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 12 heures minimum.

Date: 18-02-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Curing Début: _____ Curing Fin: _____

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 MEKP 925H

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.250 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. 1-4733-1

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Date: Vendredi, 2005-02-04 07:52:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 20905

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 1 heure.

Date: 21-02-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

19.0 DKC134-0024 Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1) N° de Lot: 17788

20.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-4664-2

21.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 28-02-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

22.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage 4mm
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 28-02-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 

Curing Début: _____ Curing Fin: _____

Date: Vendredi, 2005-02-04 07:52:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 20905

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total : 0.0080 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 *HEKP 92517*

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. *1-4733-1*

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: *28-02-05* Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bande allant dans le coin droit en bas sur superposent.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: *28-02-05* Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 4- Feutre de drainage 4mm
- 5- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 12 heures minimum.

Date: *28-02-05* Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



Date: Vendredi, 2005-02-04 07:52:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 20905

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Curing Début: Curing Fin:

28.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Date: 1-03-05 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Tracer la pièce à l'aide du gabarit de traçage et trimer la pièce sur la scie à ruban et à l'aide de la sableuse à ruban.

Percer les " Latch " et les trous de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 1-03-05 Heure Début: Heure Fin: Sceau:

30.0

AAC0446

Label N° D0600-145

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0600-145 N° de Lot: 1-4819-4

31.0

AAC0444

Surface Veil

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)
Surface Veil N° de Lot: 2612

32.0

AAC0501

Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 4371

33.0

AAC0502

Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.400 PINTE(s)/Unit Total : 0.400 PINTE(s)
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 4371

34.0

FAB GÉNÉRALE 3

FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-146 selon les séquences suivantes:

1 Surface Veil
2- Label

Date: : Vendredi, 2005-02-04 07:52:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 20905

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 4 heures.

Date: 4/13/05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



35.0 AAC0646 MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total: 0.050 KIT(s)

MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-4653-1

36.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: 1-4653-1

37.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 7-03-05 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



38.0 AAC0573 Primer N° URO1144S

Commentair Qty.: 0.0500 GALLON(s)/Unit Total: 0.0500 GALLON(s)

Primer N° URO1144S

N° de Lot: 1-4732-3

39.0 AAC0576 Dupont Activator N° 1125S (Pint)

Commentair Qty.: 0.0500 UNITE(s)/Unit Total: 0.0500 UNITE(s)

Dupont Activator N° 1125S (Pint)

N° de Lot: 1-4732-1

40.0 AAC0577 Dupont Converter N° 1175S (Gallon)

Commentair Qty.: 0.0500 GALLON(s)/Unit Total: 0.0500 GALLON(s)

Dupont Converter N° 1175S (Gallon)

N° de Lot: 1-4732-2

41.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1144S et ensuite faire le mélange comme suit:

Primer 1144S

20 % D'Activator 1125S par rapport au primer 1144S

30% de Converter 1175S par rapport au primer 1144S

1-03-05



Date: Vendredi, 2005-02-04 07:52:00
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 20905

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

42.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1144S (1125S Activator, 1175S Converter) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220. *f-03-05*

Date: *9/03/05* Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



43.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



10-03-05



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

EMB-1-

MAR 10 2005

